Rok IV — Nr 22 (103) Bydgoszcz, Olsztyn, dnia 30 maja 1948 r. Cena zł 15





# RZEMIEŚLNIK POMORSKI

TYGODNIK GOSPODARCZY



## Wprowadzenie w życie dekretu o przymusie cechowym

Dekret z dnia 3 kwietnia 1948 r. o częściowej zmianie prawa przemysłowego dotyczącego przymusu cechowego (Dz. U. R. P. nr 18, poz. 130) Sejm Ustawodawczy na ostatniej sesji zatwierdził.

Wykonanie dekretu poruczone zostało Min. Przemysłu i Handlu. Rozporządzenie wykonawcze jeszcze nie zostało wydane, niemniej jednak wiadomym jest, w jakiej formie wprowadzone będą w życie postanowienia wspomnianego dekretu.

Otóż pod względem formalnym — wszystkie cechy rzemieślnicze zostaną w najbliższym czasie rozwiązane. W miejsce zarządów, które utracą tym samym swoje mandaty, ustanowione będą komisaryczne zarządy w składzie 3, tj. starszego cechu, sekretarza i skarbnika.

Mianowania komisarzy dokona władza przemysłowa II. instancji — Urząd Wojewódzki — Wydział Przemysłowy — na wniosek Izby Rzemieślniczej. Zadaniem komisarzy będzie zorganizowanie cechów z dostosowaniem się do nowego dekretu o przymusie cechowym.

W związku z tym przeprowadzą oni rejestrację warsztatów, które mają obowiązek przynależenia do Cechu.

Nastąpi to na podstawie danych, jakie posiadać będzie Izba Rzemieślnicza, referaty przemysłowe przy Starostwach wzgl. wydziały przemysłowe przy Zarządach Miejskich.

Dla uzyskania jak najrealniejszego materiału, Izba Rzemieślnicza w najbliższym czasie przystąpi do rejestracji wzgl. zgłoszenia wszystkich bez wyjątku samoistnych rzemieślników, prowadzących samoistnie rzemiosło i to wedle nowej listy rzemiosł powołując się w tej mierze na nowo opracowane kwestionariusze i druki.

Następnym zadaniem komisarzy będzie, zwołanie walnego zgromadzenia, które dokona przyjęcia nowego, dostosowanego do obecnych potrzeb statutu, wyboru zarządu i uchwali preliminarz budżetowy.

Opracowana już jest nomenklatura cechów i ich właściwości zawodowe. Zasadą tutaj jest, aby cechy były czysto branżowe i wyklucza się cechy mieszane a tylko w wyjątkowych wypadkach łączyły się ściśle pokrewne rzemiosło np. szewcy i cholewkarze, rymarze i garbarze. Zasadniczo będą tworzone cechy o zasięgu powiatowym, a tylko w wypadku gdy cechy będą bardzo liczne (ponad 100) mogą być tworzone cechy lokalne.




*Oficjalny emblemat rzemiosła polskiego*

Związek Izb Rzemieślniczych R. P. rozpisał konkurs celem wyłonienia oficjalnego emblematu rzemiosła polskiego. W wyniku konkursu wybrano godło, które reprodukujemy powyżej. Emblemat ten używany będzie przy wszelkich oficjalnych wystąpieniach rzemiosła. W wypadku użycia godła w kolorach objaśniamy, że emblemat ten jest czerwony a tło zielone.

Nadto przewiduje się cechy o zasięgu okręgowym i wojewódzkim. Siatka cechów musi być zatwierdzona przez Ministerstwo Przem. i Handl. Równocześnie skończy się żywot Powiatowych Związków Cechów. Ulegną one tak samo, jak cechy rozwiązaniu i w ich miejsce utworzone zostaną Okręgowe Zw. Cechów, które obejmować będą swym zasięgiem kilka powiatów tak, aby teren działania skupiał najmniejszą liczbę warsztatów około 1000.

Jeżeli chodzi o województwo pomorskie podzielone ono będzie na 10 okręgów.

I — okręg obejmuje miasto i powiat Bydgoszcz z siedzibą w Bydgoszczy.

II — obejmuje miasto i powiat Toruń z siedzibą w Toruniu.

III — dla miasta i powiatu grudziądzkiego oraz powiatu wąbrzeskiego z siedzibą w Grudziądzu.

IV — dla miasta i powiatu włocławskiego oraz powiatu Aleksandrów Kuj. z siedzibą we Włocławku.

V — dla miasta i powiatu inowrocławskiego z siedzibą w Inowrocławiu.

VI — dla powiatów chojnickiego, tucholskiego i sępolińskiego z siedzibą w Chojnicach.

VII — dla powiatów świeckiego, chełmińskiego z siedzibą w Świeciu.

VIII — dla powiatu brodnickiego i nowomiastowskiego z siedzibą w Brodnicy.

IX — dla powiatów wyrzyskiego i szubińskiego z siedzibą w Nakle n/Not.

X — dla powiatów rypińskiego i lipnowskiego z siedzibą w Rypinie.

Komisaryczne Zarządy Okr. Zw. Cechów w składzie 5 osób będą pełniły funkcję aż do chwili przeprowadzenia wyborów w cechach i zwołania cechów danego okręgu, na których dokona się wyboru nowych władz.

Nowe cechy przymusowe będą niewątpliwie organizacjami silnymi o zdrowych podstawach i uporządkowanych finansach, co daje gwarancję, że spełniać będą swoje zadanie skutecznie w obronie słusznych postulatów rzemiosła.

Jak słychać, ogół rzemiosła z radością powitał ukazanie się dekretu o przymusowym należeniu do cechu, co świadczą o tym telegramy dziękczynne wysłane do Min. Przemysłu i Handlu Ob. Hilarego Minca jak również do dyr. Departamentu Przemysłu Miejscowego Min. Przem. i Handlu — Ob. Zbigniewa Ehrenberga.

**Józef Werno**
dyr. Pomorskiej Izby Rzemieślniczej.

# Rzemiosło polskie — to ważny czynnik w gospodarce narodowej

**Prezydent Rzeczypospolitej zainteresował się problemami rzemiosła.**

W dniu 13 maja br. Prezydent Rzeczypospolitej Obywatel Bolesław Bierut, przyjął na audiencji delegację Stronnictwa Pracy w osobach Prezesa Rady Naczelnej tegoż Stronnictwa ministra ob. dra T. Michejdę, wiceprezesa Zarządu Głównego min. d-ra F. Widy Wirskiego i innych. Poza tym w delegacji brał udział prezes Rady Naczelnej Rzemiosł Włókienniczych w Polsce kol. Wł. Dobrzański z Gdańska — piastujący jak wiadomo w Stronnictwie Pracy godność wiceprezesa Rady Naczelnej.

Obywatel Prezydent dał wyraz szczegółowego zainteresowania się poruszonymi zagadnieniami, przez ich oddzielne omawianie, nie pomijając sprawy rzemiosła, które Obywatel Prezydent uważa za bardzo ważki czynnik w planie gospodarki narodowej. Rzemiosło, powiedział Obywatel Prezydent, zrobiło Mu niezwykle miłą niespodziankę w czasie zwiedzania Międzynarodowych Targów w Poznaniu, przez wystawienie licznych eksponatów o dużej wartości artystycznej i użytkowej. Targi bowiem dowiodły, że rzemiosło nasze **nietylko nie zmarnowało trzech lat** od chwili odzyskania niepodległości, ale **potrafiło odbudować swe warsztaty** i to z takim właśnie efektem.

Z kolei prezes Dobrzański składając Obywatelowi Prezydentowi wyrazy głębokiej wdzięczności za słowa otuchy i opiekę nad odradzającym się rzemiosłem polskim, a zapewniając Obywatela Prezydenta o dalszej ofiarnej pracy tegoż rzemiosła w odbudowie i dobra kraju, złożył następującą notatkę memoriałową:

**Obywatelu Prezydencie Reczypospolitej!**

Minęły trzy lata od historycznej daty wspaniałego zwycięstwa idei demokracji i postępu nad siłami dążącymi do upodlenia człowieka, do ujarzmienia i upokorzenia narodów, do zniweczenia ich kultury.

Powalony chwilowo Naród Polski powstał, wyprostował się, zebrał swe siły i ruszył drogą ciężkiej pracy ku szczytnym celom szczęścia i dobrobytu wszystkich swoich synów.

Lud Polski z najgłębszych pokładów swojej moralności społecznej, z najobfitszych źródeł swojej kultury duchowej wydobył **wysiłek**, świadczący o Jego mocarności, wysiłek na którym pewnie spoczęły **zręby Nowej Rzeczypospolitej**. W ogniu szlachetnych walk o Niepodległość przeistoczyła się Polska. Przewartościowaniu uległy wszystkie dotychczasowe wartości. Wspólny cel społeczny i narodowy, osiągany wspólnym, skoordynowanym wysiłkiem zajaśniał przed każdym obywatelem. Zdruzgotano dotychczasowe uprzedzenia, wyrównano różnice zdań politycznych, wydobyto najistotniejsze, najcenniejsze wartości Ludu Polskiego, który stał się prawdziwym gospodarzem swej ziemi, jej bogactw i możliwości gospodarczych, stał się wszechmocnym kowalem swego własnego szczęścia.

Na tej drodze pomyślności społecznej i radykalnego postępu nie mogło zbraknąć i nie zbrakło rzemieślnika polskiego.

Jego struktura duchowa w świetle dokładnej i szczegółowej analizy, jego rola gospodarcza, decydująca o jego warstwowym interesie i znaczeniu ogólnospołecznym, jego postawa narodowa — nie przestrzeni wieków i w okresie niepodległości, jego udział wybitny i niekwestionowany w walce z okupantem, jego pierwsze zdecydowane kroki u progu dzisiejszego Odrodzenia świadczą dobitnie o głębokim ludowym podkładzie, o głębokim iście **demokratycznym obliczu** rzemiosła polskiego.

**Rzemiosło polskie** — to cząstka nieodłączna Ludu Polskiego, to **ludzie pracy,** ludzie potu i mozołu, którzy do wysiłku i zręczności swoich rąk dokładają wysiłek i pomysłowość swoich mózgów, a z głębin duchowości wydobywają samoistny, czysto polski, artyzm ludowy, wykwit zbiorowej duszy polskiej.

I dlatego wśród szeregów rzemieślniczych nie ma i nie może być przeciwników radykalnych zmian demokratycznych nowego ustroju społecznego i politycznego. Przeciwnie są przekonani zwolennicy, więcej — entuzjaści, którzy w świadomym dążeniu do podniesienia godności i znaczenia pracy ludzkiej widzą triumf całego zdemokratyzowanego społeczeństwa i swój własny.

I deklarując tę niezłomną wolę trwania przy sztandarach Polski Ludowej, na których wypisane są szczytne hasła sprawiedliwości społecznej, pragniemy, aby nasz głos był słyszany, zrozumiany i oceniony.

Nie partykularny interes warstwowy, ale ogólny interes społeczny i narodowy dyktuje nam acz śmiałe, lecz szczere słowa przepojone troską o byt gospodarczy Polski, słowa, które kierujemy do Ciebie, Czcigodny Włodarzu, do Ciebie, którego Polska zna z ojcowskiej pieczołowitości i serdeczności, z najwyższej bezstronności i sprawiedliwości.

Jeszcze w ogniu walczących frontów, wśród dymiących zgliszcz miast i wsi spieszył rzemieślnik polski na zew gwałtownych potrzeb krajowych, budując i naprawiając zburzone ogniska polskie, karmiąc i odziewając żołnierzy i obywateli.

Nie zdążyły zamilknąć działa i karabiny, jak tenże rzemieślnik stanął do odbudowy produkcji polskiej, do budowy małych warsztatów rzemieślniczych i do dźwigania wielkich zakładów.

Swoją mrówczą, niestrudzoną, ale umiejętną pracą przywrócił osiedlom polskim ich wygląd pokojowy.

Swą pracowitością i incicjatywą zapoczątkował potężny wyścig pracy. Częstokroć niewidzialnie, nie trafiając do kwestionariuszów i ankiet statystycznych, zaspakajał codzienne palace potrzeby społeczeństwa.

Produkował, pracując ponad normy i czas, wkładając swój zysk, potem i krwią własną barwiony w swoje rodzime, ukochane warsztaty, które piętnem własności prywatnej znaczone służyły jednak całemu społeczeństwu. Pożytek z nich nie miał, jedynie zaspakając egoistycznych interesów osobistych, ale dźwigał gospodarkę narodową planowo i skutecznie szybkim i obfitym potokiem krwi obiegiem zasilał wycieńczony polski organizm gospodarczy.

Tak, jak chłop polski namiętnie jest przywiązany do swego rodzimego zagonu, który nie tyle jest własnością ziemską, ile symbolem jego patriotyzmu i tarczą jego zindywidualizowanego wysiłku społecznego, tak rzemieślnik polski **we własnym warsztacie**, dźwiganym przede wszystkim **własną pracą ręczną**, widzi symbol uszanowania jego **indywidualnej wartości**, którą chętnie ofiarowuje na wspólny użytek społeczny.

Ten charakterystyczny rys **społecznego nastawienia** rzemieślnika, ta wybitna tendencja uspołecznienia własnego wysiłku produkcyjnego, która objawia się w częstym zapoznawaniu zimnej, bezwzględnej kalkulacji handlowej, w uświęceniu obowiązku **przekazywania nowym pokoleniom pieczołowicie pielęgnowanej umiejętności zawodowej** stanowi swoistą i jakże szlachetną charakterystykę rzemiosła polskiego. I dla tego warto i należy w interesie całego społeczeństwa, w interesie jego gospodarczej samowystarczalności i równowagi, w interesie podniesienia dobrobytu szerokich mas ludowych, zachować warsztat rzemieślniczy z jego swoistym indywidualnym obliczem gospodarczym, który nadaje charakterystyczne piętno całej gospodarce narodowej.

Można i należy zastosować rygory reglamentacyjne, aby skoordynować wysiłek rzemieślniczy z całokształtem planowej gospodarki państwowej.

Ale można i należy **zachować w ramach tej reglamentacji indywidualizm rzemieślniczy.** Można i należy ratować inwencję i inicjatywę rzemieślniczą, które w ich najszlachetniejszym wyrazie stanowią nieprzemijające wartości ducha polskiego.

I jeśli w oświadczeniach najwyższych czynników państwowych, i jeśli w myślach przewodnich naszego ustawodawstwa widzimy troskę o zachowanie tego umiarkowanego interesem zbiorowym indywidualizmu gospodarczego, o tyle praktyka miejscowych urzędów zbacza na niebezpieczne ścieżki za daleko posuniętej gorliwości biurokratycznej. W tych warunkach rzemiosło polskie widzi konieczność **odbudowania sądownictwa administracyjnego,** które by efektywnie zrealizowało naturalne tendencje praworządności, tkwiące w założeniach naszego ustroju demokratycznego".

W dalszym ciągu memoriał omawia sprawy fiskalne rzemiosła, sprawy samorządu gospodarczego rzemiosła i kończy się słowami:

„Głęboko ufamy, że Obywatel Prezydent Rzeczypospolitej oceni nasze szczere i głębokie intencje i obroni Swoim ważkim słowem świat pracy rzemieślniczej, jak broni i zachęca do wytrwania i dalszych wysiłków cały polski świat pracy — ten potężny front polskich robotników, rzemieślników i chłopów, kroczący w majestacie niewzruszonej zgody i poświęcenia ku wielkiej Przyszłości Polski."

# Echa naszego jubileuszu

„Życie Rzemieślnicze", dodatek „Kuriera Wielkopolskiego", wychodzącego w Poznaniu, doniosło w ostatnim numerze:

**Jubileusz „Rzemieślnika Pomorskiego"**

W ub. tygodniu ukazał się 100 numer „Rzemieślnika Pomorskiego", wychodzącego w Bydgoszczy organu rzemiosła pomorskiego.

Numer jubileuszowy ukazał się w 16 stronach i przyniósł szereg ciekawych artykułów pióra pomorskich działaczy rzemieślniczych.

Z okazji wydania numeru jubileuszowego „Życie Rzemieślnicze", jak i całe rzemiosło wielkopolskie śle „Rzemieślnikowi Pomorskiemu" życzenia dalszej pozytywnej pracy i rozwoju dla dobra polskiej gospodarki narodowej i rzemiosła ziem pomorskich.

**Z pogawędek o zawodzie kołodziejskim**

# KOŁO

Ciąg dalszy

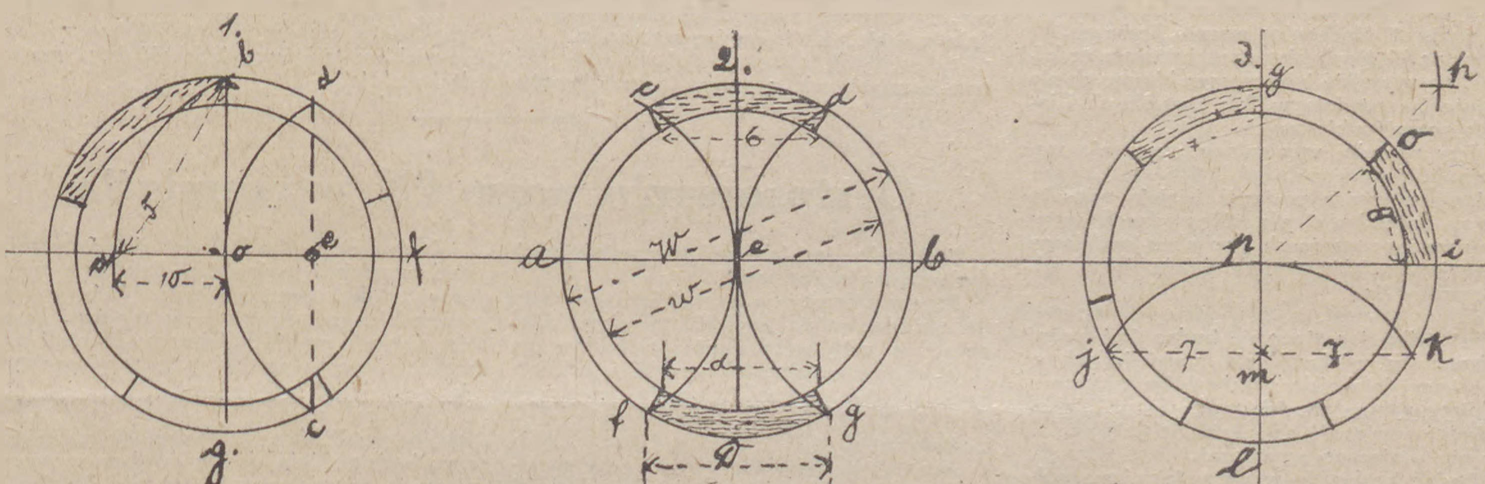
Dalszą częścią koła są szprychy, które właściwie dźwigają cały ciężar wozu i są wiążącą częścią piasty z dzwonami. Najlepszym materiałem na szprychy do wozów gospodarczych jest drewno dębowe lub akacjowe, jest ono bowiem najodporniejsze na wpływy atmosferyczne i wilgoć. Natomiast do wozów pojazdowych używa się drewna jesionowego ze względu na jego giętkość i elastyczność. Przez lakierowanie chroni się czopy od zbutwienia lub ugnicia. Przy wyborze drewna na szprychy należy zważać, by pierścienie roczne szły w kierunku czoła piasty, a strona od bielu stała do przodu. Ilość szprych w kole uzależnia się od jego wysokości. Zasadniczo koło do wozów gospodarczych przy wysokości do 1.200 mm winno mieć 12 szprych przy kole przednim i tylnym, wyższe koło natomiast 14 do 16 szprych. Przy powózkach stosuje się u przednich kół 12, a u tylnych 14 szprych. Gdy wysokość kół przekracza na przodzie 1.000 mm, wówczas wprawia się 14 szprych, w tylnych zaś przy średnicy 1.250 mm — 16 szprych.

Wyjątkowo niskie koła otrzymują 8 do 10 szprych, a koła do taczek 4, 5 i 8 szprych.

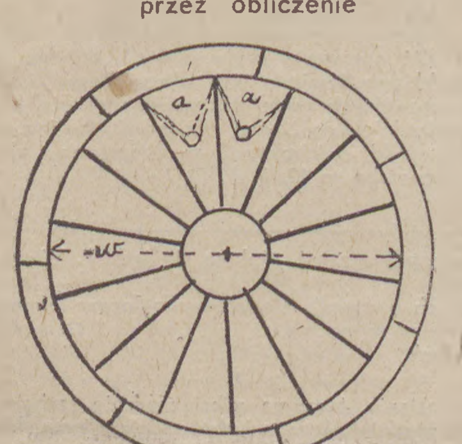
Wieniec koła składa się przy zwykłych kołach z dzwonu (co 2 szprychy otrzymują 1 dzwon). Najlepszym materiałem na dzwona dla wozów gospodarskich jest drewno dębowe, bukowe lub odziemek drewna brzozowego. Zważać należy przy wyborze materiału na dzwona, by pierścienie roczne szły w kierunku dziur, gdyż łupliwość drewna w kierunku pierścieni jest znacznie mniejsza niż w kierunku promieni rdzennych, czyli błyszczków.

Długość dzwona ustala się za pomocą konstrukcji względnie obliczeń. Najłatwiej ustala się długość dzwona dla koła o 6 dzwonach. Promień koła stanowi szóstą część jego obwodu, z tego też wynika, że połowa wysokości koła stanowi długość 1 dzwona. Inaczej przedstawia się sprawa przy 5, 7 lub 8-dzwonowych kołach. W praktyce używa się rozmaitych sposobów, które w rezultacie nie dają gwarancji dokładnego obliczenia długości dzwona. Np. wysokość koła 0,80 m mnożymy przez 3 = 2,40 m wynik ten dzielimy przez (7 dzwonów) obwód 2,40 : 7 = 0,343 m. Jest to jednakowoż obliczenie niedokładne. Stosuje się tutaj mnożnik 3 a nie 3,14 dlatego, że długość dzwona mierzymy w kierunku prostym (linia cięciowa), która jest 0,14 krótsza od miary w kierunku łuku. Dla tego rodzaju kół o różnych ilościach dzwonów niechaj kolegom służą poniższe 3 konstrukcje, względnie tabela obliczeniowa.

## Stwierdzenie długości dziur przez rysunek



Tabl. 1 Stwierdzenie długości dzwonu przez obliczenie



4.

| Ilość szprych w kole | Odstęp dziur w dzwonach |
|---|---|
| 8 szprych | a = w × 0,383 |
| 10 „ | a = w × 0,309 |
| 12 „ | a = w × 0,259 |
| 14 „ | a = w × 0,223 |
| 16 „ | a = w × 0,196 |
| 18 „ | a = w × 0,174 |

Tabl. 2 Stwierdzenie odstępów dziur w dzwonach — a — przez obliczenie

| Ilość dzwonów | Zewnętrzna długość dzwona | Wewnętrzna długość dzwona |
|---|---|---|
| 4 | D. = w × 0,707 | d = w × 0,707 |
| 5 | D = w × 0,588 | d = w × 0,588 |
| 6 | D. = w × 0,5 | d = w × 0,5 |
| 7 | D. = w × 0,434 | d = w × 0,434 |
| 8 | D. = w × 0,383 | d = w × 0,383 |

Konstrukcję nr 1 wykonujemy w sposób następujący: linia g—b daje wysokość koła, dany promień (linia g—o) bierzemy w cyrkiel, kreślimy łuk c—o—d następnie od punktu f, łączymy punkty c—d pionową linią i osiągamy punkt e; otwieramy cyrkiel od p-ktu e do puntu **b**, linia prosta a — b jest to dokładna długość dzwona na milimetr, koła o 5 dzwonach. Linia a—o jest dokładną długością dzwona koła o 10 dzwonach.

Fig. nr 2 przedstawia nam konstrukcję koła o 6 dzwonach. Połowę wysokości koła a—e bierzemy w cyrkiel, kreślimy łuki z punktu **a**, i **b**, przez co osiągamy punkty f—c względnie g—d, odległości od c—d i od f—g stanowią długość dzwona koła o 6 dzwonach. Małe **d** oznacza długość dzwona wewnętrznie, a przez duże D oznacza się długość dzwona zewnętrzną. Przez duże W oznacza się wysokość koła zewnętrzną, a przez małe **w** oznacza się wewnętrzną wysokość.

Fig. 3 przedstawia nam konstrukcję osiągnięcia długości dzwona na koło o 7 dzwonach i na koło o 8 dzwonach.

Promień koła (linia p—i) bierzemy w cyrkiel, kreślimy łuk z punktu l, osiągamy przez to punkt j—m—k. Odległości j—m lub m—k stanowią długość dzwona, koła o 7 dzwonach. Długość dzwona koła o 8 dzwonach osiągamy w sposób następ.: promień koła p—i bierzemy w cyrkiel, kreślimy krótki łuk z punktu i na punkt h i z punktu g przecinamy w punkcie h, łączymy punkt p—h; punkty o—i stanowią długość dzwona koła o 8 dzwonach.

Dla lepszego zrozumienia i zapamiętania proszę przeprowadzić ćwiczenia według powyższych figur i wskazówek.

Stwierdzenie długości dzwona według obliczenia (tabela 1) osiągamy w następ. sposób: wysokość koła 0,80 m o 7 dzwonach. Zewnętrzną długość dzwona: d fig. 2 (W) 0,80 m × 0,434 = 0,347 m. Długość dzwona wynosi 0,347 m. Chcąc obliczyć wewnętrzną długość dzwona (oznaczoną przez małe **d** fig. 2) postępujemy w następ. sposób: wysokość koła 0,80, wysokość dzwona 0,045 m × 2 = 0,80 m — 0,09 m = 0,71 m, tabela 1 (d = w × 0,434) czyli 0,71 × 0,434 = 0,308 m. przeto wewnętrzna długość dzwona wynosi 0,308 m czyli 308 mm.

Kołodziej stosujący powyższą metodę ma tę korzyść, że każde dzwono otrzymuje równe. Przy zastosowaniu tabeli 2 (która oblicza nam odstęp dziur), może już naprzód przyrżnąć długość oraz powiercić dziury w dzwonach, oszczędzając sobie tak zwanego „fugowania".

Do dobrego wyglądu koła należy przede wszystkim odstęp szprych w dzwonach, różni-

ca bowiem 10, 20 i więcej mm razi oko dobrego fachowca, a przede wszystkim świadczy to o niesumiennym wykonaniu pracy.

Tabela obliczeniowa powinna się znajdować w każdym warsztacie, zaś mistrz powinien zaznajomić z nią każdego czeladnika i ucznia.

Na zakończenie omówić mi wypada fig. 4 i tabelę 2. W figurze 4 linia kreskowana oznaczona małą głoską „w" oznacza wewnętrzną wysokość koła, głoski a—a oznaczają odstępy dziur w dzwonach. Obok stojąca tabela 2 wykazuje sposób obliczenia odstępów dziur.

Dla przykładu bierzemy koło o wewnętrznej wysokości 0,71 m obliczając odstęp dziur 0,71 × 0,223 — 0,158 m czyli 158 mm.

**L. Urbański**
mistrz kołodziejski.

Janusz Skarbonkiewicz

# Rzemieślnik „lekarzem mózgów ze stali"

(Ciąg dalszy).

Nawiązując do pierwszego odcinka niniejszego artykułu podkreślić warto pewnego rodzaju ugrupowania w zakresie specjalności już po uzyskaniu patentów rzemieślniczych, które są niezależne od tytułu czeladniczego czy mistrzowskiego i charakteryzują stopień zaawansowania w zawodzie.

Grupy te nie posiadają oficjalnego podziału, niemniej jednak życiowo mają kolosalne znaczenie i w ogólnej klasyfikacji przedstawiają się następująco:

grupa I Mechanicy maszyn piszących,
grupa II Mechanicy maszyn liczących,
grupa III Mechanicy wszechstronnie uzdolnieni na wszystkie typy maszyn biurowych nie wyłączając powielaczy, kas kontrolnych i innych aparatów biurowych.

Trzy powyżej wymienione grupy nie wyczerpują zasadniczo zadań, jakie poziom techniki przed branżą postawił. Istnieje ponadto szereg specjalności dla różnorodnych systemów maszyn: piszących, buchalteryjnych oraz księgujących, fakturujących, dalekopisów i adresografów itp.

Tak kolosalny zasób wiedzy technicznej a nawet tylko teoretycznej, trudno jest pojąć jednemu człowiekowi, nie mniej jednak w przestrzeni lat każdy z fachowców tej branży miłujący własny zawód uważa za swój obowiązek i powinność podciągnąć się do poziomu nie znającego ograniczeń.

Dodać trzeba, że w pracy tej niema półśrodków i wszyscy ci, którym zdawało się, że tajemnic niema — ponieść musieli sromolną klęskę, rezygnując z dalszych możliwości sławy.

Najwartościowszym objawem zawodu mechanika maszyn biurowych jest ciągłe współzawodnictwo między „kolegami — po fachu" i „specjalistami" przeszkolonymi na kursach odbytych poza granicami kraju.

Kursy takie organizowane były przez fabryki wytwórcze Ameryki, Anglii, Szwajcarii, Szwecji, Austrii, Niemiec i miały na celu usprawnienie technicznej obsługi, aby żadna z marek konkurencyjnych nie miała możliwości przewagi na rynku zbytu.

Abiturientowi takich kursów po ich ukończeniu z pomyślnym wynikiem nadawano tytuł dyplomowanego specjalisty i powierzano kierownicze stanowisko względnie nadzór nad załogą warsztatów przy składach i przedstawicielstwach fabrycznych.

Należy sprawiedliwie oddać zasługi położone nad pogłębianiem wiedzy fachowej tym wszystkim „dyplomowanym specjalistom", którzy „szczodrą ręką" dzielili wiadomości nabyte i nie zasłaniali ich tajemnicą mechanika.

Połączenie źródłowych wiadomości praktyczno-teoretycznych z rutyną warsztatowców wyszkolonych w kraju dało nadspodziewanie dobre rezultaty, zapewniając pomyślny start temu młodemu u nas w Polsce rzemiosłu.

Krótki ten zarys nie jest w stanie właściwie naświetlić ciężkiej mozolnej pracy mechanika maszyn biurowych, — nie jest w stanie uwypuklić kolosalnej odpowiedzialności jaką przyjąć trzeba w wypadku poświęcenia się temu rzemiosłu.

Rola mechanika maszyn biurowych na wielką zasługiwać winna uwagę, niema szkół zawodowych programem przystosowanych, nie ma uczelni średnich, które posiadałyby wydziały traktujące o budowie maszyn, wreszcie kompletny brak podręczników choćby zawierających opisy pracy jednej z dziesiątków maszyn piszących bądź liczących, stwarza sytuację pożałowania godną.

Osiągnięcia dotychczasowe należy przypisać bezimiennym pionierom tego zawodu, których nazwiska nie były ani sławne, ani znane, minęło pięćdziesiąt lat od momentu wynalezienia maszyny liczącej, trzy lata temu wszecz przypadał jubileusz stu-lecia żywotności maszyny do pisania.

W przestrzeni lat dokonano epokowych wynalazków, przeobrażono tajniki wiedzy, nowe problemy z którymi ludzkość dążyć ma ku doskonałości.

# O stosowaniu norm PN w rzemiośle

Rzemiosło jest jednym z poważniejszych dostawców dla Państwa.

Przy współpracy na tym odcinku wyłaniają się niejednokrotnie trudności dla rzemiosła, zwłaszcza przy wykonywaniu artykułów, na które nie ma specjalnych rysunków technicznych, a które tylko są oznaczone symbolami norm P. K. N., których rzemieślnicy częstokroć nie znają.

Ażeby temu zapobiec winny Cechy zaprenumerować wydawnictwo pt. „Wiadomości Polskiego Komitetu Normalizacyjnego".

W czasopiśmie tym podawane są projekty norm przed ich zatwierdzeniem, co umożliwi zainteresowanym wypowiedzenie się odnośnie projektu normy bezpośrednio na posiedzeniach P. K. N. względnie pisemnie.

W związku z tym — Izba uważa za bardzo wskazane, aby Cechy ponadto zakupywały normy dot. wyrobów produkowanych przez członków Cechów i informowały tychże o konieczności stosowania tych norm przy produkcji.

Znajomość norm usunie dotychczasowe niedomagania i trudności w dziedzinie związanej z dostawami na rzecz Państwa, zaoszczędzi rzemiosłu czasu, materiałów i kosztów zużytych na niewłaściwą produkcję i pozwoli rzemiosłu na należyte wywiązywanie się z przyjętych zobowiązań.

Izba jest zdania, że ścisła współpraca rzemiosła z Polskim Komitetem Normalizacyjnym będzie miała dodatni wpływ na unormowanie zagadnienia dostaw dla Państwa i da możność brania udziału w opracowywaniu norm interesujących poszczególne branże rzemieślnicze.

Polski Komitet Normalizacyjny ma swoją siedzibę w Warszawie przy ul. Nowy Świat 1.

W sprawach prenumeraty „Wiadomości Polskiego Komitetu Normalizacyjnego" i poszczególnych norm należy zwracać się bezpośrednio do Nowej Księgarni Technicznej Romuald Rejchenbach w Warszawie, ulica Poznańska nr 12. P. K. O. I — 1420.

*Kącik piekarski*

# CHLEB

III.

Gdy z mąki wytwarza się chleb, zachodzą liczne przemiany. Najpierw z mąki, wody i drożdży, doskonale przemieszanych robi się b. rzadkie ciasto, zwane rozczynem. Rozczyn pozostawia się na pewien czas w ciepłym miejscu. Zachodzi wtedy ważne zjawisko. Ciasto — jak mówią — rośnie; znaczy to, że powiększa się jego objętość. Kiedy ciasto dobrze wyrośnie, dodaje się jeszcze mąki, wody i soli, po tym należy ciasto doskonale wymiesić. Miesienie polega na ugniataniu ciasta, podnoszeniu go do góry, zrzucaniu z rąk. Wymiesione ciasto pozostawia się w dzieży na 30 — 35 minut, następnie formuje się chleby i układa się na deskach, posypanych mąką; chleby umieszczone w ciepłym miejscu jeszcze rosną. Dobrze wyrosnięte bochenki, zlekka zwilżone wodą, wsadza się do pieca. Piec musi być dobrze ogrzany jednak niezbyt gorący.

Przy wypiekaniu dużych bochenków chleba potrzebna jest temperatura od 230 do 250 stopni C. W małych piekarniach, gdzie nie mają termometrów, badają temperaturę pieca praktycznie; wrzucają garść mąki, jeżeli mąka zwęgla się, piec jest zbyt gorący. Mąka powinna ciemnieć, lecz nie zwęglać się.

Przy chlebie razowym używa się zamiast drożdży tak zwanego zakwasu, albo zaczynu piekarskiego. Jest to pozostałość ciasta z poprzedniego pieczenia.

W Polsce dziś jeszcze jest stosowany ręczny wyrób chleba. W wielkich miastach istnieją jednak piekarnie mechaniczne, gdzie prawie we wszystkich czynnościach maszyna zastępuje człowieka. One to dokonywują starannego miesienia ciasta, one też formują chleb itd.

Myślano dawniej, że piekarnie mechaniczne będą wypiekały chleb gorszy, niż piekarnie o pracy ręcznej. Mylono się jednak. W wielkich zmechanizowanych piekarniach — fabrykach otrzymuje się pieczywo lepsze i znacznie zdrowsze niż w zwykłych małych piekarniach.

Rozpatrzmy jakąkolwiek czynność np. miesienie. Maszyna miesi znacznie szybciej i dokładniej niż ręce ludzkie, dzięki temu chleb jest pulchniejszy, smaczniejszy. Piekarz ma nieraz ręce nie czyste, zazwyczaj od gorąca oblany potem; tym sposobem łatwo do pieczywa dostają się zanieczyszczenia. Są one nieraz przyczyną ciężkich chorób. Pieczywo nie dotykane ręką ludzką jest prawie wolne od zarazków.

Czy pieczywo mechaniczne jest lepsze, smaczniejsze, pulchniejsze i zdrowsze?

Obszerne rozważania (na ten temat dyskusyjny) będą omawiane w pracach następnych — na tym miejscu.

Podane wyżej i następne szczegóły procesu wypieku produktu piekarskiego, powinny służyć jako przypomnienie dla mistrzów i czeladzi, a wiedzą dla ucznia w przededniu egzaminów. **Aleksander Wojciechowski.**

# Warsztat krawiecki i jego racjonalizacja

## Rysunek zawodowy — nauka kroju.

(Ciąg dalszy).

Przystępując do rysunku zawodowego — w poczuciu zrozumienia ważności rękodzieła — krawiectwo miarowe odróżnia się od krawiectwa konfekcyjnego. Krawiectwo miarowe jest wytworem rąk ludzkich, które z dobrym rezultatem rywalizuje z wyrobami maszynowymi.

Wyroby rękodzielnicze są zawsze poszukiwane przez tych, którzy pragną posiadać przedmioty oryginalne i artystycznie wykonane przez odpowiednio wykształconego w danym zawodzie człowieka. Zawodowe wykształcenie rękodzielnika oparte być musi na nauce rysunku. Nauka ta jest bardzo ważnym czynnikiem w kształceniu zawodowym. Celem zaś jej jest podniesienie poziomu estetycznego, a więc zamiłowanie do pięknej formy i wyrobienie sprawności technicznej. Ważnym zagadnieniem przy nauce rysunku są złudzenia wzrokowe. Podstawą nauki rysunku w krawiectwie jest zaznajomienie się z budową figury ludzkiej w najogólniejszych zarysach.

Każda czynność w krawiectwie od kroju począwszy, na wykończeniu sztuki skończywszy, wymaga szczegółowego omówienia, dlatego też przystępuję najpierw do omówienia czynności jaką jest zdjęcie miary z klienta. Prawidłowe zdjęcie miary jest główną podstawą uszycia dobrze leżącego ubrania. Wielkie znaczenie ma tutaj także znajomość anatomii. Zaznajomienie się zatem z nią jako częścią nauki, mającą bezpośrednią styczność z naszym zawodem jest bezwzględnie konieczne.

Skoro jesteśmy twórcami, należy się nam właśnie zastanowić jak to dzieło stworzyć.

Za podstawę bierzemy normalny korpus ludzki. Głowa: Wymiar jej przy normalnym korpusie stanowi 1/8 część całego korpusu, to znaczy, że korpus ludzki dzieli się na równe 8 części; nazywamy to podziałem anatomicznym. Właśnie ten podział anatomiczny ułatwia krawcowi ujęcie piękna linii oraz całokształtu budowy człowieka. Zatem zasadniczą podstawą są dla nas wymiary długości i objętości. Jednym słowem w naszej praktyce musimy poznać szkielet człowieka i jego znamiona.

I. Kręgosłup.

Niejeden z nas widział szkielet ludzki, który musimy traktować z punktu widzenia naszego zawodu. Otóż widzimy, że podstawą szkieletu jest kręgosłup, czyli stos pacierzowy. Czaszka ludzka spoczywa na kręgosłupie, który sformowany jest z całego szeregu oddzielnych kości, nazywanych kręgami Każdy kręg składa się z przedniej części masywnej i z tylnej cienkiej w postaci tarczy, a w środku kręga znajduje się otwór. Kręgi tak ściśle przylegają jeden do drugiego, że wszystkie te otwory tworzą razem kanał, zawierający rdzeń pacierzowy. Górne 7 kręgów tworzą szyję i pochylone są ku przodowi. Następuje 12 kręgów grzbietowych czyli piersiowych.

II. Klatka piersiowa.

Do kręgów piersiowych przyczepione są 12 par żeber mających kształt wąskich, cienkich kości. Żebra odchodzą od kręgów w obydwie strony, jedne na prawo — drugie na lewo i zaginają się w przód. Górne 7 par żeber przednimi swojimi końcami przymocowane są do wąskiej kości, podłużnie leżącej wzdłuż klatki piersiowej, którą nazywamy mostkiem.

Kręgi piersiowe i mostek razem tworzą klatkę piersiową, która się przy oddychaniu rozszerza i zwęża. Z rozszerzeniem klatki piersiowej trzeba się liczyć przy zdejmowaniu miary jako też przy wykonywaniu kroju.

(Ciąg dalszy nastąpi).

**Fr. Wesołowski.**

# Społeczeństwo bydgoskie wręcza insygnia rektorskie

## w Toruniu

W niedzielę, dnia 23 bm. odbyło się uroczyste wręczenie insygniów rektorskich, ufundowanych przez społeczeństwo bydgoskie.

Uroczysty akt wręczenia odbył się na dziedzińcu prastarego toruńskiego ratusza przy udziale wiceministra skarbu p. Kurowskiego, wicewojewody pomorskiego mgr H. Trzebińskiego, przedstawicieli Izby Rzemieślniczej, wszystkich cechów z Bydgoszczy i Torunia, Izby Przemysłowo-Handlowej z Bydgoszczy, kupiectwa pomorskiego, delegacji naukowych, partii politycznych i organizacji młodzieżowych i oświatowych oraz społeczeństwa grodu Kopernika i słuchaczy Uniwersytetu Mikołaja Kopernika.

Uroczysty akt rozpoczęła się odśpiewaniem „Gaude Mater Polonia" przez chór akademicki pod batutą prof. Wieczorka. Prorektor U. M. K. prof. dr Karol Koranyi wygłosił odczyt na temat tradycji i znaczenia insygniów rektorskich.

Prezydent miasta Bydgoszczy odczytał uroczysty akt nadania insygniów rektorskich wykonany artystycznie na pergaminie i opatrzony pieczęcią m. Bydgoszczy. Następnie wręczył łańcuch i berło J. M. Rektorowi prof. dr Ludwikowi Kolankowskiemu, zaznaczając, iż społeczeństwo bydgoskie ufundowało powyższe insygnia ze zbiórek rozpoczętych wśród rzemieślników, później przyłączyli się kupcy i inteligencja pracująca; w ten sposób ufundowano dar stolicy Pomorza dla pierwszej wyższej uczelni w grodzie Kopernika.

Szczegółową ocenę i wyszczególnienie symbolów jak i znaków wykonanych na insygniach, przedstawił prof. J. Hoppen, wykonawca rysunków i projektu.

Jako ostatni przemówił J. M. Rektor U. M. K. prof. dr Kolankowski. Mówca podkreślił, iż podobna uroczystość ma miejsce raz na paręset lat, co w dziejach uniwersytetów polskich jest wyjątkowym wydarzeniem. Kiedyś nadawali insygnia rektorskie królowie i biskupi. Dziś po raz pierwszy w dziejach uniwersytetów polskich lud ofiarował Rektorowi symbole jego godności.

Na koniec w serdecznych słowach podziękował prezydentowi m. Bydgoszczy p. Twardzickiemu, społeczeństwu i rzemiosłu bydgoskiemu, Cechowi Zegarmistrzów, Złotników i Grawerów w Bydgoszczy jak i wykonawcy insygniów p. Romanowi Sentkiewiczowi z Bydgoszczy.

Na zakończenie uroczystości chór akademicki odśpiewał „Gaudeamus", po czym uczestnicy zapisywali się do księgi pamiątkowej.

O godz. 12,30 w Bibliotece Uniwersytetu nastąpiło otwarcie wystawy cennych książek naukowych, ofiarowanych uniwersytetowi toruńskiemu przez fundację szwajcarską „De Suisse".

# Apel do rzemiosła

## pomorskiego

W niedzielę, dnia 30 maja br. odbędzie się w Brodnicy, w stolicy Ziemi Michałowskiej, z okazji uroczystości 650-lecia istnienia miasta Zjazd Rzemiosła powiatów: brodnickiego, nowomiejskiego, rypińskiego, wąbrzeskiego i grudziądzkiego.

Po uroczystej Mszy świętej i defiladzie przedstawiciele rzemiosła zbiorą się w auli Państwowego Gimnazjum Męskiego, ul. Mazurska nr 26, gdzie o godz. 13,30 nastąpi otwarcie Zjazdu, którego porządek obrad jest następujący:

1. Zagajenie przez przewodn. Pow. Zw. Cechów w Brodnicy — ob. Niklewskiego.
2. Wybór Prezydium.
3. Przemówienia powitalne.
4. Referat: „Obecny Ustrój Rzemiosła".
5. Dyskusja.
6. Uchwalenie rezolucji.
7. Zamknięcie zjazdu.

Szereg ustaw ogłoszonych w ostatnim czasie, a dotyczących najżywotniejszych spraw rzemiosła wymagają szerszego omówienia i wyjaśnienia.

Z tego to powodu spodziewać się należy jak najliczniejszego udziału rzemiosła w Zjeździe oraz uroczystościach.

Przypomina się, że w dniu tym odbywa się też uroczystość poświęcenia sztandaru Jednostki Wojskowej

Wskazanym jest aby rzemiosło było licznie reprezentowane na uroczystej Mszy św. i defiladzie ze sztandarami.

*

W tym roku przyjadą do Polski dzieci (około 1400) z Westfalii od dawna tam osiadłych rodzin na okres ferii letnich. Na nasze województwo przypadnie mniej więcej 140 dzieci.

Komisja organizacyjna powołana przez Wojewódzki Komitet dla przyjęcia dzieci westfalskich wybrała malowniczo położony pałacyk niedaleko Czerska na siedzibę jako kolonie dla naszych małych rodaków. Trzeba jednakże zaopatrzyć pałacyk w odpowiedni sprzęt jak: łóżka, koce, stoły, ławki, naczynia kuchenne, stołowe, również należy dziatwę dobrze odżywić, ubrać i wręczyć na zakończenie kolonii małe upominki na pamiątkę pobytu we własnej ojczyźnie. Komitet przewiduje na ten cel wydatek w wysokości 2 i pół miliona złotych.

Nadmienić należy, że wśród dziatwy będzie dużo dzieci rzemieślników. W związku z tym i z uwagi na tak piękny i wzniosły cel Izba nasza gorąco apeluje do całego rzemiosła pomorskiego o wydatne przyjście z pomocą dzieciom z Westfalii, aby w ten sposób zadokumentować swoją łączność z szeroką rzeszą wychodźstwa polskiego i wdzięczność dla tych rodaków za granicą, którzy swą niezłomną postawą potwierdzili ich miłość i przywiązanie do Macierzy.

*Izba Rzemieślnicza w Bydgoszczy*

## KOMUNIKAT

Dnia 30 maja 1948 r. o godz. 11.15 odbędzie się uroczysta akademia w dolnej sali Resursy Kupieckiej z okazji 10-lecia istnienia naszego Cechu.

Uprzejmie prosimy wszystkich członków jak i sympatyków o gremialny udział.

**Cech Kam.-Rzeźbiarski na Woj. Pom. w Bydgoszczy.**

# Z walnego zgromadzenia Spółdz. Cechu Rzeźników i Wędliniarzy w Bydgoszczy

W sali Rzeźni Miejskiej odbyło się w dniu 19 maja br. walne zebranie członków Spółdzielni Cechu Rzeźników i Wędliniarzy z odp. udziałami w Bydgoszczy.

Otwarcia zebrania dokonał prezes rady nadzorczej p. Jan Błaszak, witając gości oraz zebranych członków.

Na przewodniczącego powołano Jana Błaszaka, do pióra p. Schulza, zaś na asesorów pp. Godka i Boćka. Po uczczeniu zmarłych członków śp. Wolniewicza i Falkowskiego przez powstanie z miejsc, przystąpiono do odczytania bardzo obszernie opracowanego protokołu.

Z kolei nastąpiły sprawozdania z rocznej działalności spółdzielni, jako pierwszy imieniem zarządu bardzo szczegółowe sprawozdanie wygłosił p. dyr. Ziętkiewicz. Liczba udziałowców powiększyła się w ciągu roku na 147 i zatrudnia się obecnie w spółdzielni 21 pracowników, w tym 14 umysłowych i 7 fizycznych. Działalnością spółdzielni jest zakup żywca, hurtowa sprzedaż żywca i skup skór surowych, które odprowadza się do Centrali Skór Surowych. Prócz tego objęto po Spółdzielni Pracy skład przy ul. Pomorskiej uruchomiając go w ramach spółdzielni jako skład sprzedaży detalicznej.

Jako następne sprawozdanie z ramienia rady nadzorczej złożył p. Jan Błaszak. Przeprowadzono szereg rewizji, których protokóły zostały odczytane, stwierdzając rzetelną i sumienną pracę toteż w imieniu rady nadzorczej wyraża kierownictwu i personelowi swe podziękowanie.

Na wniosek komisji rewizyjnej udzielono zarządowi i radzie nadzorczej absolutorium jednogłośnie.

Po dłuższej dyskusji uchwalono nadwyżkę uzyskaną przelać w całości w udziały, by przez stworzenie większego kapitału ulepszyć i ułatwić działalność spółdzielni. Plan budżetu na rok następny został przyjęty bez sprzeciwu.

Z ramienia rady nadzorczej ustąpili pp. Błaszak, Soliński i Słomiński, którzy jednakowoż przez aklamację zostali ponownie wybrani. Koszty zobowiązań ustalono do granicy 10 milionów złotych.

W wolnych głosach przemawiali p. dyr. Izby Rzemieślniczej Werno, omawiając możliwości rozwoju spółdzielni przez eksport bakonów i fabrykację konserw z współudziałem pojedynczych członków. Dalej przemawiali pp. dyr. Średnich Szkół Zaw. Durek, przew. rady nadzorczej „Społem" oraz p. Balcerowicz. Wszyscy mówcy złożyli życzenia rozwoju i rozkwitu tak wzorowo prowadzonej spółdzielni.

Hasłem „Spółdzielczości cześć" zakończono obrady.

## Z Cechu Kołodziejów w Inowrocławiu

Zebranie zagaił utartym zwyczajem st. cechu L. Urbański witając członków honorowych i licznie zebranych kolegów.

Po odczytaniu i przyjęciu porządku obrad i protokołu z ostatniego zebrania, przystąpiono do omówienia nowego cennika orientacyjnego za prace kołodziejskie. Poddając ostatni cennik z kwietnia 1947 r. szczegółowej rewizji okazało się, że niektóre ceny za artykuły kołodziejskie nie odpowiadały rzeczywistości z powodu wzrostu cen innych artykułów, świadczeń oraz surowca itp.

Wyczerpujących wyjaśnień udzielił st. cechu L. Urbański przeprowadzając jednocześnie przykładowo praktyczną kalkulację koła i innych części wozu. Z kolei zdał sekretarz sprawozdanie ze starań nad zakupem nowego sztandaru. Uroczystość poświęcenia ustalono na dzień 13 czerwca 1948 r.

Cech otrzymał przydział 13 ton węgla, sporządzono orzeło i odczytano listę rozdziału między członków. Następnie podał st. cechu do wiadomości zebranych okólniki Izb i Pow. Zw. Cechów, oraz zdał obszerne sprawozdanie z walnego zebrania „Zakładu Doskonalenia Rzemiosła" w Toruniu.

Po omówieniu kilku spraw dotyczących dokształcania uczni, czeladzi i mistrzów przez odpowiednie wykłady i pokazy rysunków oraz po załatwieniu wewnętrznych spraw cechowych jak i spraw dotyczących braku drzewa liściastego st. cechu p. L. Urbański zamknął zebranie.



# Z Cechu Kowali w Bydgoszczy

Pod przewodnictwem st. cechu p. Zielińskiego odbyło się w dniu 22 maja br. kwartalne zebranie Cechu Kowali w Bydgoszczy w „Domu Rzemiosła".

Po powitaniu gości, członków i przeczytaniu protokołu wpisano na nowych członków cechu pp. Wiśniewskiego, Borysa, Stymę, Musiała i Szczupackiego. Kierownik referatu przemysłu i handlu przy Starostwie Pow. p. Małek wygłosił krótki referat o kuciu koni w zast. dr Pietrzaka. Zaznaczył on m. in., iż szkoły kucia koni na Pomorzu są w Grudziądzu i Inowrocławiu, lecz dla udogodnienia można utworzyć szkołę przy jednostce wojskowej w Bydgoszczy. Należy złożyć w tym celu wniosek z cechu poprzez Izbę Rzemieślniczą do jednostki wojskowej. Żaden kowal nie posiadający uprawnienia podkuwania koni nie może tych prac wykonać, czyniąc się karygodnym. Apeluje na koniec, by każdy z mistrzów, który nie ma dopisku w karcie rzemieślniczej „uprawniony do podkuwania koni", zgłosił się w Starostwie w ref. przemysłu i handlu, gdzie dopisek także zostanie umieszczony na podstawie przedłożonych świadectw.

Drugi z kolei referat wygłosił przedstawiciel Publ. Średniej Szkoły Zawodowej na temat: „Szkolenie uczniów". Nad referatem wywiązała się długa i rzeczowa dyskusja, w której stwierdzono ważność oświaty w rzemiośle tak u uczni, czeladników jak i mistrzów.

Dalszym punktem zebrania był wpis uczni oraz sprawa poświęcenia sztandaru cechowego. Poświęcenie odbędzie się w dniu 13 czerwca br. Nowy sztandar został już wykończony i na zebraniu pokazany członkom cechu.

W wolnych głosach przemówił wiceprezes Zw. Izb Rzemieślniczych p. Fiołka, omawiając sprawy aktualne dotyczące przymusu cechowego.

Dalej omawiano szereg spraw wewnętrznych jak: sprawa wypełnienia ankiet dostarczonych z Wydziału Planowania Izby Rzemieślniczej, podział węgla i inne.

# Zagubione dokumenty

Unieważniam zaginione świadectwo złożonego egzaminu czeladniczego w rzemiośle rzeźnickim w dniu 3 stycznia 1924 r. w Nowem, na nazwisko Piórek Antoni, urodzony dnia 2. 10. 1906 r., w Leśnej Jani, pow. Tczew.

Unieważniam zaginione świadectwo złożonego egzaminu czeladniczego w rzemiośle murarskim w dniu 2 kwietnia 1947 r. w Grudziądzu, na nazwisko Brzuskiewicz Alfons, urodzony dnia 20 lutego 1920 r. w Grudziądzu.





Zezwala się na przedruk artykułów z podaniem źródła.
„Rzemieślnik Pomorski" — redaguje kolegium. Wydawca: Związek Cechów w Bydgoszczy, ul. Jagiellońska 10
Redakcja i Administracja: Bydgoszcz, Jagiellońska 10, tel. 24-63. Administracja przyjmuje interesantów codz. od godz. 10 do 13.
Redakcja czynna codziennie (oprócz soboty) od godz. 10 do 12-tej. Konto czekowe PKO Bydgoszcz VI-340
Drukarnia Polska Spółdz. Wyd. „Zryw" z o. u., Bydgoszcz — 5033 E-487374